

PAT-NO: JP356078958A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 56078958 A
TITLE: MOLDING METHOD OF EAVE TROUGH PARTS
PUBN-DATE: June 29, 1981

INVENTOR-INFORMATION:

NAME
KIMURA, TOKUJI

ASSIGNEE-INFORMATION:

| | |
|-------------------------------|---------|
| NAME | COUNTRY |
| MATSUSHITA ELECTRIC WORKS LTD | N/A |

APPL-NO: JP54156263
APPL-DATE: November 30, 1979

INT-CL (IPC): B29F001/10
US-CL-CURRENT: 264/255, 264/338

ABSTRACT:

PURPOSE: To obtain a two layered molded product covered by a coating layer by carrying out injection molding after a coating layer is adhered to an abutment surface of either one of a female mold and a male surface.

CONSTITUTION: A paint having a desired color is sprayed to an abutment surface of the female mold 3 by a spray gun 9 to form a coating layer 2 and, after the female mold 3 and the male mold 4 are abutted, a resin is injected through the male mold 4 to obtain the laminated molded product 6 heat fused by the coating layer 2. Because a paint is sprayed to the mold to form the coating layer 2, the molded product with an embossed pattern 7 can be also

produced easily.

COPYRIGHT: (C)1981,JPO&Japio

⑫ 公開特許公報 (A)

昭56—78958

⑪ Int. Cl.³
B 29 F 1/10

識別記号

庁内整理番号
7327—4F

⑬ 公開 昭和56年(1981)6月29日

発明の数 1
審査請求 有

(全 2 頁)

⑭ 雨樋部品の成形方法

門真市大字門真1048番地松下電
工株式会社内

①特 願 昭54—156263

⑦出 願 人 松下電工株式会社

②出 願 昭54(1979)11月30日

門真市大字門真1048番地

③発 明 者 木村督司

⑧代 理 人 弁理士 石田長七

明 細 書

1. 発明の名称

雨樋部品の成形方法

2. 特許請求の範囲

(1) インジェクション成形にて雨樋部品を成形する方法であつて、両者の間に成形される雨樋部品の形状の間隙を形成する雌型と雄型とのいずれか一方の突合せ面に塗料層を付着させた後、他方の突合せ面より樹脂を雌型と雄型との間隙内に射出して樹脂成形品の片面に塗料層を熱溶着させることを特徴とする雨樋部品の成形方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は雨樋部品の成形方法、更に詳しくは片面が塗料層で覆われた樹脂成形品である雨樋部品の成形方法に関するものであつて、主な目的とするところは、樹脂成形品の一面に母体と異色の色付けが可能及び二色成型機で連続できない模様付けが可能な雨樋部品の成形方法を提供するにある。

(1)

従来、雨樋部品を2層成形する場合、ブロー成形では金型にフィルムを貼着しておいてから樹脂を膨出させて成形し、インジェクション成形では予じめ真空成形にて成形された殻を金型内にインサートしておき、この殻に射出される樹脂とを結合させるものであるが、いずれの方式も成形に手間取るという問題があつた。

本発明は上記の点に鑑みて為されたものであり、以下図に示す実施例に基いて詳述する。雨樋部品(1)として本実施例には渠水器のような凹体に成形される樹脂成形品(6)の外面に塗料層(2)を被覆したものを雌型(3)と雄型(4)との間でインジェクション成形にて成形する場合を示しており、両者の間に成形される雨樋部品(1)の形状の間隙(5)を形成する雌型(3)と雄型(4)とのいずれか一方の突合せ面に塗料層(2)を付着させた後、他方の突合せ面より樹脂を雌型(3)と雄型(4)との間隙(5)内に射出して樹脂成形品(6)の片面に塗料層(2)を熱溶着させるわけである。すなわち、図の実施例に示すように、予め雌型(3)の突合せ面に所望の色の塗料をスプレーガン

(2)

第1図乃至第8図は本発明の一実施例の成形過程を示す概略断面図であり、(1)は兩端部品、(2)は塗料層、(3)は雌型、(4)は雄型、~~(5)は凹部~~ (6)は樹脂成形品である。

代理人 弁理士 石 田 長 七

(9)にて吹付けて雌型(3)に塗料層(2)を形成し、しかる後、雌型(3)と雄型(4)とを突合せ、雄型(4)を通して両者の間に樹脂を射出して所定形状の樹脂成形品(6)を得ると共に、樹脂のもつ熱にて樹脂成形品(6)の片面に塗料層(2)を熱溶着させるものである。尚、雌型(3)の突合せ面には凹凸模様(7)が刻設されていて、塗料層(2)にこの凹凸模様(7)がそのまま転写されて、外面が塗料層(2)でしかも模様の入った樹脂成形品が得られるものである。

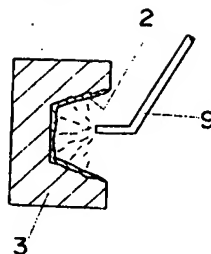
本発明は以上のように、雌型と雄型のいずれか一方の突合せ面に塗料層を付着させた後、他方の突合せ面より樹脂を雌型と雄型との間隙内に射出して樹脂成形品の片面に塗料層を熱溶着させるものであるから、インジェクション成形のみで2層成形の兩端部品を容易に成形できるのは勿論のこと、塗料層は凹凸のある突合せ面にも密接できるため、表面に凹凸模様を有する塗料層で覆われた2層成形品の兩端部品を成形できるという利点がある。

4. 図面の簡単な説明

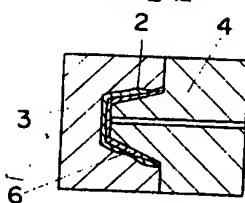
(3)

(4)

第1図



第2図



第3図

